

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Pabrik tahu merupakan pabrik kecil dan jarang memiliki fasilitas pengolahan limbah karena pembangunan dan pengoperasian fasilitas pengolahan limbah sangat mahal. Sebuah pabrik yang bergerak di bidang produksi makanan khususnya produksi tahu. Industri telah mengatur persetujuan Badan Pengawas Obat dan Makanan (POM) sebagai prasyarat pendirian industri di bidang pangan..

Pengolahan di pabrik tahu Pak Susilo memakan waktu cukup lama, mulai dari 12 jam hingga sehari penuh. Hal ini diperlukan agar tekstur kedelai lebih mudah diolah. Oleh karena itu, tahu merupakan bahan makanan yang sangat diminati masyarakat Indonesia karena rasanya yang enak dan relatif murah. Tahu mengandung beberapa nilai gizi antara lain protein, lemak, karbohidrat, kalori, mineral, fosfor dan vitamin B. Pabrik tahu Pak Susilo memiliki tingkat kecacatan yang tinggi dan kontrol kualitas yang buruk di pabrik.

Pada penelitian sebelumnya, metode ini meliputi beberapa tahapan yaitu diagram afinitas, diagram relasi, diagram matriks, analisis data matriks, dan diagram pohon. Jenis cacat yang biasa ditemukan pada produk tahu Baxo antara lain tahu pecah, tahu cacat, tahu kecil dan tahu sortir. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penyebab cacat pada produk Tahu Baxo Ibu Pudji adalah karena faktor pekerja, material, mesin, lingkungan dan metode operasi. (Rahayuningtyas & Sriyanto, 2018), dan analisis kendali mutu pada alat SQC Method 7 dilakukan dengan menggunakan alat statistik berupa *test sheet*,

Histogram, Control Charts, Pareto charts, Scatter plots, Fishbone diagrams, dll. Alasan khusus periode ke-22 menunjukkan bahwa proses produksi masih perlu perbaikan lebih lanjut. Dari data tersebut bahwa diagram prioritas perbaikan yang dilakukan seperti pada : pengambilan sampah (65,83%), gerbang sampah (32,75%), dan pengering sampah (1,42%). Hasil analisis dengan menggunakan *Scatterplot* menunjukkan bahwa semakin sering mesin berhenti maka semakin banyak produk cacat yang dihasilkan. Analisis diagram sebab-akibat mengungkapkan bahwa penyebab pemborosan terletak pada faktor mesin produksi, metode kerja, material/bahan baku, dan perusahaan dapat melakukan tindakan preventif dan korektif untuk mengurangi tingkat pemborosan dan meningkatkan kualitas produk. (Ratnadi & Suprianto, 2016).

Dikarenakan adanya masalah di pabrik tahu Pak Susilo, karyawan kurang disiplin dalam melakukan setiap proses produksi dan proses pembuatan tahu semi manual. Akibatnya, perusahaan saat ini kurang menerapkan standar atau SOP (*Standard Operating Procedure*) dalam proses produksinya, kurang memperhatikan *quality control* di rantai produksi, dan membiarkan masalah-masalah kecil seperti kerusakan warna dan kesalahan pemotongan. meningkatkan. Tekstur yang rusak harus ditoleransi dan harus menjadi kebiasaan dalam karya apa pun. Kontrol kualitas perlu dioptimalkan untuk meningkatkan kualitas produk yang diproduksi.

Tabel 1. 1 *Checksheets* Pengamatan

Hari	Jumlah Produksi (Pcs)	Variabel Kerusakan				Total Kerusakan (Pcs)	Persentase
		Salah Pemotongan (Pcs)	Warna Kekuningan (Pcs)	Terdapat Kotoran (pcs)	Kerusakan Tekstur (Pcs)		
1	15696	197	280	445	693	1615	10.29%
2	15734	144	223	484	591	1442	9.16%
3	15454	145	227	474	587	1433	9.27%
4	15531	150	228	480	593	1451	9.34%
5	15957	240	273	497	617	1627	10.20%
6	15844	140	225	478	605	1448	9.14%
7	15620	157	215	480	597	1449	9.28%
8	15964	120	216	495	590	1421	8.90%
9	15592	165	217	485	614	1481	9.50%
10	15943	145	221	475	594	1435	9.00%
11	15619	155	219	485	597	1456	9.32%
12	15632	150	224	474	613	1461	9.35%
13	15827	148	228	370	574	1320	8.34%
14	15448	144	233	458	619	1454	9.41%
15	15445	147	230	455	593	1425	9.23%
16	15561	150	233	445	601	1429	9.18%
17	15695	155	216	450	612	1433	9.13%
18	15998	192	219	523	684	1618	10.11%
19	15579	165	228	470	614	1477	9.48%
20	15554	141	222	455	601	1419	9.12%
Jumlah	313693	3150	4577	9378	12189	29294	
Rata-Rata	15684.65	157.5	228.85	468.9	609.45	1464.7	

Laporan penelitian ini didasarkan pada pengamatan yang dilakukan oleh peneliti menggunakan berbagai alat SQC 7 + metodologi FTA untuk menyelesaikan proyek Skripsi yang berjudul ” ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TAHU DI PABRIK TAHU PAK SUSILO”.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka permasalahan peneliti dapat diidentifikasi sebagai berikut:

- 1 Tingkat Kecacatan dan Kegagalan yang berulang ulang
- 2 Jenis Cacat cukup tinggi setiap harinya membuat cacat produk yang tinggi seperti kerusakan tekstur, terdapat kotoran, salah pemotongan dan kerusakan warna.

1.3. Batasan Masalah

Adapun Batasan Masalah dalam penelitian pada Pabrik Tahu Pak Susilo :

1. Menganalisa Pengendali Kualitas pada Pabrik Tahu Pak Susilo.
2. Penelitian ini menggunakan metode *SQC 7 Tools, 5whys, & FTA*
3. Objek penelitian pada Pabrik Tahu Pak Susilo

1.4. Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang maka dapat dirumuskan masalah dari penelitian sebagai berikut:

1. Bagaimanakah pengendalian kualitas Produk Tahu pada Pabrik Tahu Pak Susilo?
2. Faktor-faktor apakah yang menyebabkan penurunan kualitas pada Pabrik Tahu Pak Susilo ?
3. Bagaimanakah memperbaiki kualitas masalah yang terjadi pada Pabrik Tahu Pak Susilo

1.5. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Menganalisis pengendalian kualitas pada proses produksi tahu pada Pabrik Tahu Pak Susilo.
2. Mengetahui faktor-faktor apa saja yang menjadi penyebab penurunan kualitas produk tahu pada Pabrik Tahu Pak Susilo
3. Memberikan Rekomendasi perbaikan pengendali kualitas Pabrik Tahu Pak Susilo

1.6. Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah :

- A. Lembaga penelitian
 - a. Membangun wawasan dalam setiap lembaga didalam negeri.
 - b. Sebagai ilmu pengetahuan baru buat Perusahaan agar dapat menerapkan metode yang sama.

- B. Universitas Putra Batam
 - a. Membantu mahasiswa dalam perkuliahan
 - b. Meningkatkan Metode yang baru dalam menyelesaikan tugas.
 - c. Sebagai bahan evaluasi untuk mempertimbangkan skripsi.

- C. Untuk Mahasiswa
 - a. Menjadikan mahasiswa yang tangguh dalam berinovasi.
 - b. Memberikan pengembangan terkait pengendali kualitas.
 - c. Sebagai refrensi untuk memulai penelitian